



## NEW GENERATION

### 1 SISTEMI DI CONTROLLO A MICROPROCESSORE

I sistemi di controllo a microprocessore utilizzati permettono di avere un controllo veloce e preciso delle regolazioni della velocità e di posizione. In tal modo possiamo realizzare sistemi di regolazione di tiro di asse elettrico, di fustella e di asse elettrico variabile con elevate prestazioni.

#### MOTORI BRUSHLESS

L'utilizzo di motori Brushless ad elevata dinamica permette di avere ottimali prestazioni in termini di controllo della velocità e di posizione.

#### SVOLGITORE MOTORIZZATO

L'utilizzo di un motore ci permette di realizzare un controllo in svolgimento di elevate prestazioni. E' possibile attenuare l'effetto di tiro variabile derivante da bobine ovalizzate.

#### ASSE FORMATO E TAMBURNO MOTORIZZATO

Questa motorizzazione permette il cambio lavoro in lunghezza senza sostituire o regolare nessun organo meccanico.

#### ASSI ELETTRICI

La realizzazione di assi elettrici con sistemi digitali di questo tipo permette una elevata calibrazione degli stessi in funzione delle necessità di macchina.

### 2 SYSTÈMES DE COMMANDE AVEC MICROPROCESSEUR

Les systèmes de contrôle avec microprocesseur utilisés permettent d'avoir un contrôle rapide et précis des réglages de la vitesse et de position. De cette manière, nous pouvons réaliser des systèmes de réglage de tir d'axe électrique, de découpe et d'axe électrique variable avec des prestations élevées.

#### MOTEURS SANS BROSSSE

L'utilisation de moteurs sans brosse à dynamique élevée permet d'avoir des prestations optimales en termes de contrôle de la vitesse et de position.

#### DÉROULEUR MOTORISÉ

L'utilisation d'un moteur nous permet de réaliser un contrôle en déroulement avec des prestations élevées. Il est possible d'atténuer l'effet de tir variable provenant des bobines ovalisées.

#### AXE FORMÉ ET TAMBOUR MOTORISÉ

Cette motorisation permet le changement de travail en longueur sans remplacer ou régler aucun organe mécanique.

#### AXES ÉLECTRIQUES

La réalisation d'axes électriques avec systèmes numériques de ce type permet un calibrage élevé de ceux-ci en fonction des nécessités de la machine.

### 3 STEUERSYSTEME MIT MIKROPROZESSOR

Die eingesetzten Steuersysteme mit Mikroprozessor ermöglichen eine schnelle und genaue Kontrolle der Einstellungen für Geschwindigkeit und Position. Auf diese Weise können wir Systeme zur Regelung des Zugs mit elektrischer Achse, mit Stanze und variabler elektrischer Achse mit hohen Leistungen herstellen.

#### BRUSHLESS-MOTOREN

Der Einsatz von Brushless-Motoren mit hoher Dynamik ermöglicht optimale Leistungen hinsichtlich der Steuerung von Geschwindigkeit und Position.

#### MOTORISIERTES ABWICKELN

Der Einsatz eines Motors erlaubt es uns, eine Steuerung beim Abwickeln mit hohen Leistungen zu erzielen.

Die veränderliche Zugwirkung bei ovalisierten Rollen kann gemildert werden.

#### FORMATACHSE UND MOTORISIERTE TROMMEL

Diese Motorisierung ermöglicht den Betriebswechsel auf der Länge ohne Austausch oder Einstellung jeglicher mechanischer Elemente.

#### ELEKTRISCHE ACHSEN

Die Erstellung elektrischer Achsen mit digitalen Systemen dieser Art erlaubt deren genaue Kalibrierung je nach den Notwendigkeiten der Maschine.

### 4 MICROPROCESSOR BASED CONTROL SYSTEMS

The adopted microprocessor-based control systems enable an accurate and fast control of speed and position adjustments. In such a way we can develop tension adjustment systems for electric axle, perforating punch and variable electric axle with high performances.

#### BRUSHLESS MOTORS

The use of high dynamic Brushless motors allows to reach the best performances in terms of speed and position control.

#### MOTOR-DRIVEN UNCOILER

The use of a motor enables to carry out a high performance control during unwinding. It is possible to attenuate the variable tension effect resulting from out-of-round reels.

#### AXLE SHAPE AND MOTOR-DRIVEN DRUM

This motor allows to change the working length without replacing or adjusting any mechanical component.

#### ELECTRIC AXLES

The development of electric axles with digital systems of this type allows an accurate calibration of the same depending on the machine's needs.

### 5 SISTEMAS DE CONTROL CON MICROPROCESADOR

Los sistemas de control con microprocesador que se utilizan permiten tener un control rápido y preciso de los ajustes de velocidad y posición. De esta manera podemos lograr sistemas de regulación de tracción del eje eléctrico, del troquel y del eje eléctrico variable con un alto rendimiento.

#### MOTORES BRUSHLESS

El uso de motores Brushless de dinámica elevada permite obtener un rendimiento óptimo en términos de control de velocidad y posición.

#### DESEÑROLLADOR MOTORIZADO

El uso de un motor nos permite realizar un control durante el desarrollo de alto rendimiento.

Es posible atenuar el efecto de tracción variable que deriva de las bobinas ovaladas.

#### EJE DEL FORMATO Y TAMBOR MOTORIZADO

Esta motorización permite el cambio de tarea en la longitud sin cambiar o reemplazar ningún dispositivo mecánico.

#### EJES ELÉCTRICOS

La realización de ejes eléctricos con sistemas digitales de este tipo permite una calibración elevada de los mismos en función de los requerimientos de la máquina.

## data sheet

### 1

Modello	VICTORIA ELECTRONIC STANDARD	Modello	VICTORIA ELECTRONIC SPEEDY 8-16	Modello	VICTORIA ELECTRONIC ELEPHANT 50-130	Modello	VICTORIA ELECTRONIC SPECIAL WINDOWS
Produttività:	800 sacchetti al minuto	Produttività:	1000 sacchetti al minuto	Produttività:	150 sacchi al minuto	Produttività:	500 sacchi al minuto
Bobina diametro:	1200 mm	Bobina diametro:	1000 mm	Bobina diametro:	1200 mm	Bobina diametro:	1200 mm
Bobina luce:	1000 mm	Bobina luce:	800 mm	Bobina luce:	1500 mm	Bobina luce:	1000 mm
Formati sacchetti	Min. 100mm A larghezza: 200mm B lunghezza: 750mm	Formati sacchetti	Min. 80 mm A larghezza: 160mm B lunghezza: 400mm	Formati sacchetti	Min. 200mm A larghezza: 600mm B lunghezza: 1300mm	Formati sacchetti	Min. 100mm A larghezza: 200mm B lunghezza: 750mm

### 2

Model	VICTORIA ELECTRONIC STANDARD	Model	VICTORIA ELECTRONIC SPEEDY 8-16	Model	VICTORIA ELECTRONIC ELEPHANT 50-130	Model	VICTORIA ELECTRONIC SPECIAL WINDOWS
Output:	800 paper bags per minute	Output:	1000 paper bags per minute	Output:	150 paper bags per minute	Output:	500 paper bags per minute
Reel diameter:	1200 mm	Reel diameter:	1000 mm	Reel diameter:	1200 mm	Reel diameter:	1200 mm
Reel clearance:	1000 mm	Reel clearance:	800 mm	Reel clearance:	1500 mm	Reel clearance:	1000 mm
Paper bag shapes	Min. 100mm A width: 200mm B length: 750mm	Paper bag shapes	Min. 80 mm A width: 160mm B length: 400mm	Paper bag shapes	Min. 200mm A width: 600mm B length: 1300mm	Paper bag shapes	Min. 100mm A width: 200mm B length: 750mm

### 3

Modello	VICTORIA ELECTRONIC STANDARD	Modello	VICTORIA ELECTRONIC SPEEDY 8-16	Modello	VICTORIA ELECTRONIC ELEPHANT 50-130	Modello	VICTORIA ELECTRONIC SPECIAL WINDOWS
Produttività:	800 sacs par minute	Produttività:	1000 sacs par minute	Produttività:	150 sacs par minute	Produttività:	500 sacs par minute
Bobine diamètre:	1200 mm	Bobine diamètre:	1000 mm	Bobine diamètre:	1200 mm	Bobine diamètre:	1200 mm
Bobine ouverture:	1000 mm	Bobine ouverture:	800 mm	Bobine ouverture:	1500 mm	Bobine ouverture:	1000 mm
Formats sacs	Min. 100mm A largeur: 200mm B longueur: 750mm	Formats sacs	Min. 80 mm A largeur: 160mm B longueur: 400mm	Formats sacs	Min. 200mm A largeur: 600mm B longueur: 1300mm	Formats sacs	Min. 100mm A largeur: 200mm B longueur: 750mm

### 4

Modello	VICTORIA ELECTRONIC STANDARD	Modello	VICTORIA ELECTRONIC SPEEDY 8-16	Modello	VICTORIA ELECTRONIC ELEPHANT 50-130	Modello	VICTORIA ELECTRONIC SPECIAL WINDOWS
Produttività:	800 Beutel pro Minute	Produttività:	1000 Beutel pro Minute	Produttività:	150 Beutel pro Minute	Produttività:	500 Beutel pro Minute
Rollendurchmesser:	1200 mm	Rollendurchmesser:	1000 mm	Rollendurchmesser:	1200 mm	Rollendurchmesser:	1200 mm
Rollenspalt:	1000 mm	Rollenspalt:	800 mm	Rollenspalt:	1500 mm	Rollenspalt:	1000 mm
Beutelformat	Min. 100mm A Breite: 200mm B Länge: 750mm	Beutelformat	Min. 80 mm A Breite: 160mm B Länge: 400mm	Beutelformat	Min. 200mm A Breite: 600mm B Länge: 1300mm	Beutelformat	Min. 100mm A Breite: 200mm B Länge: 750mm

### 5

Modello	VICTORIA ELECTRONIC STANDARD	Modello	VICTORIA ELECTRONIC SPEEDY 8-16	Modello	VICTORIA ELECTRONIC ELEPHANT 50-130	Modello	VICTORIA ELECTRONIC SPECIAL WINDOWS
Produttività:	800 bolsas por minuto	Produttività:	1000 bolsas por minuto	Produttività:	150 bolsas por minuto	Produttività:	500 bolsas por minuto
Diámetro de la bobina:	1200 mm	Diámetro de la bobina:	1000 mm	Diámetro de la bobina:	1200 mm	Diámetro de la bobina:	1200 mm
Bobina de luz:	1000 mm	Bobina de luz:	800 mm	Bobina de luz:	1500 mm	Bobina de luz:	1000 mm
Formatos de las bolsas	Min. 100mm A ancho: 200mm B longitud: 750mm	Formatos de las bolsas	Min. 80 mm A ancho: 160mm B longitud: 400mm	Formatos de las bolsas	Min. 200mm A ancho: 600mm B longitud: 1300mm	Formatos de las bolsas	Min. 100mm A ancho: 200mm B longitud: 750mm

# PAPER BAGS MACHINE

WE KNOW HOW TO MAKE THEM

TODAY FOR  
TOMORROW



www.biagionisrl.it



biagionisrl@mclink.it



Via dei Cipressi, 1 - 55027 - Galliciano (LU) - Italia  
tel. 039 0583 730351 - fax 039 583 730935

www.biagionisrl.it  
biagionisrl@mclink.it







**I** Questa nuova linea nasce da una esperienza cinquantennale nella costruzione di macchine per la produzione di sacchetti di carta e costanti aggiornamenti delle tecnologie elettroniche. Il modello **VICTORIA ELECTRONIC** unisce i vantaggi di una maggiore produttività a quelli di una maggiore qualità del prodotto finale, progettata in base alle future esigenze del secondo millennio. Il progetto innovativo, il sistema di taglio a perforazione, la rinnovata veste estetica insonorizzante, fanno del modello **VICTORIA ELECTRONIC** la macchina di punta della nostra produzione.

**GB** This new line results from a fifty-year experience in manufacturing paper bag machineries and constant updates of electronic technologies.

The **VICTORIA ELECTRONIC** model combines the advantages for a greater productivity with those from a greater quality of the finished product based on the future needs of the second millennium. The innovative project, the perforation cutting system, the sound-proof attractive appearance make the **VICTORIA ELECTRONIC** model the flagship machine of our production line.

**E** Esta nueva línea nace de una experiencia de cincuenta años en la construcción de máquinas para la producción de bolsas de papel y actualizaciones constantes de las tecnologías electrónicas. El modelo **VICTORIA ELECTRONIC** combina las ventajas de una mayor productividad a las de una mayor calidad del producto final, diseñado de acuerdo a las exigencias futuras del segundo milenio. El proyecto innovador, el sistema de corte por perforación, el aislamiento acústico estético renovado, hacen que el modelo **VICTORIA ELECTRONIC** sea la máquina más importante de nuestra producción.

**F** Cette nouvelle ligne nait après une expérience de cinquante ans dans la construction de machines pour la production de sacs en papier et après des mises à jour constantes des technologies électroniques. Le modèle **VICTORIA ELECTRONIC** unit les avantages d'une plus grande productivité et ceux d'une plus grande qualité du produit final, conçue sur la base des futures exigences du second millénium. Le projet innovateur, le système de coupe par perforation, le côté esthétique rénové et insonorisant font du modèle **VICTORIA ELECTRONIC** la machine de pointe de notre production.

**D** Diese neue Serie beruht auf einer fünfzigjährigen Erfahrung beim Bau von Maschinen zur Herstellung von Papierbeuteln und ständiger Aktualisierung der Technologie der Elektronik. Das Modell **VICTORIA ELECTRONIC** vereint die Vorteile einer höheren Produktivität mit denen einer höheren Qualität des Endproduktes, die auf Grundlage der zukünftigen Erfordernisse des zweiten Jahrtausends entworfen wurde. Der innovative Entwurf, das Schneidsystem zum Perforieren sowie die überarbeitete ästhetische Gestaltung mit Schalldämmung machen das Modell **VICTORIA ELECTRONIC** zu einem Spitzengerät unserer Produktion.

## MADE IN ITALY

### **I** CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLE AUTOMAZIONI

- Controllo con sistema a microprocessore
- Terminale di impostazione dati
- Gestione di tutte le sequenze di lavoro della macchina
- Allarmi impianto visualizzati dal terminale operatore
- Realizzazione degli assi elettrici in sostituzione degli assi meccanici con possibilità di scalibrazione

### **GB** MAIN CHARACTERISTICS OF AUTOMATED SYSTEMS

- Microprocessor-based control system
- Data setting terminal
- Management of all working sequences of the machine
- Plant alarms displayed by the operator terminal
- Manufacturing of electric axes in place of mechanical axes with possibility of out-of-calibration

### **F** PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES DES AUTOMATISATIONS

- Contrôle par système avec microprocesseur
- Terminal de configuration des données
- Gestion de toutes les séquences de travail de la machine
- Alarmes système affichées par le terminal opérateur
- Réalisation des axes électriques en remplacement des axes mécaniques avec possibilité de décalibrage

### **D** HAUPTEIGENSCHAFTEN DER AUTOMATISIERUNGEN

- Steuersystem mit Mikroprozessor
- Bedienfeld zur Dateneingabe
- Verwaltung aller Betriebsabläufe der Maschine
- Alarme der Anlage mit Anzeige auf Bedienfeld
- Ausführung der elektrischen Achsen an Stelle von mechanischen Achsen mit Möglichkeit von Kalibrier veränderungen

### **E** CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES DE LA AUTOMATIZACIÓN

- Control con sistema de microprocesador
- Terminal de configuración de datos
- Administración de todas las secuencias de trabajo de la máquina
- Alarmas de la instalación que se visualizan en la terminal del operador
- Ejecución de los ejes eléctricos que sustituyen a los ejes mecánicos con posibilidad de descalibrado

### AUTOMAZIONE

Gestione di tutte le fasi di lavoro con PLC. Regolazione della velocità di linea con motori Brushless. Regolazione cambio lunghezza formato elettronico con motore Brushless. Regolazione in asse elettrico tra macchina sacchettatrice e gruppi stampa. Regolazione in asse elettrico tra corpo macchina e gruppo fustella. Gestione degli allarmi di macchina. Gestione conta sacchetti integrato nel PLC. Gestione segnalatore acustico fine bobina. Gestione pistole incollatrici.

### AUTOMATION

Management of all working sequences by PLC. Line speed adjustment by means of Brushless motors. Electronic format length change adjustment by means of Brushless motors. Electric axle adjustment between paper bag machine and printing units. Electric axle adjustment between machine body and perforating punch unit. Management of machine alarms. PLC integrated bag counter management. Management of the end-of-reel audible warning device. Glue gun management.

### AUTOMATISATION

Gestion de toutes les phases de travail avec PLC. Réglage de la vitesse de ligne avec moteurs sans brosse. Réglage du changement de longueur format électronique avec moteur sans brosse. Réglage sur axe électrique entre la machine ensacheuse et le groupe d'impression. Réglage sur axe électrique entre le corps de la machine et le groupe de découpe. Gestion des alarmes de la machine. Gestion comptage sacs intégré dans le PLC. Gestion avertisseur sonore fin de bobine. Gestion pistolets colleurs.

### AUTOMATISIERUNG

Verwaltung aller Betriebsphasen mittels SPS. Regelung der Anlagengeschwindigkeit mit Brushless-Motoren. Regelung der elektronischen Änderung der Formatlänge mit Brushless-Motor. Regelung auf elektrischer Achse zwischen Maschine zur Beutelherstellung und Druckvorrichtungen. Regelung auf elektrischer Achse zwischen Maschinenkorpus und Stanzvorrichtung. Verwaltung der Alarme der Maschine. Verwaltung des in der SPS integrierten Beuteltzählers. Verwaltung des akustischen Signalgebers für Rollenende. Verwaltung der Verklebepistolen.

### AUTOMATIZACIÓN

Administración de todas las fases de trabajo con PLC. Regulación de la velocidad de línea con motores Brushless. Regulación del cambio de longitud del formato electrónico con motor Brushless. Regulación del eje eléctrico entre la máquina ensacadora y las unidades de impresión. Regulación del eje eléctrico entre el cuerpo de la máquina y la unidad de troquelado. Administración de alarmas de la máquina. Administración del cuenta bolsas integrado en el PLC. Administración avisador acústico fin de bobina. Administración pistolas encoladoras.

**I**

### COMPOSIZIONE MACCHINA: GRUPPO PORTABOBINA (MOTORIZZATO)

controllato elettronicamente. Con doppio senso di rotazione e controllo automatico del diametro della bobina. **CONTROLLO ELETTRONICO** programmabile del pensionamento della carta in lavorazione dalla bobina madre al tavolo di raccolta. GRUPPO STAMPA comandato e controllato elettronicamente, consentendo una perfetta centratura di stampa sul

**GB**

### MACHINE LAYOUT: REEL-HOLDER UNIT (MOTOR-DRIVEN)

electronically controlled. With double direction of rotation and automatic reel diameter control. Programmable **ELECTRONIC CONTROL** for transfer of paper tightening from the mother reel to the collection table. PRINTING UNIT, electronically controlled, allows a perfect centring of the print on the finished paper bag also during

**F**

### COMPOSITION DE LA MACHINE: GROUPE PORTE-BOBINE (MOTORISÉ)

contrôlé électroniquement. Avec double sens de rotation et contrôle automatique du diamètre de la bobine. **CONTRÔLE ÉLECTRONIQUE** programmable de la tension du papier en production par la bobine mère à la table de récolte. **GROUPE D'IMPRESSIION** commandé et contrôlé électroniquement permettant un centrage d'impression

**D**

### AUFBAU DER MASCHINE: ROLLENHALTERUNG (MOTORISIERT)

elektronisch gesteuert. Mit doppelter Rotationsrichtung und automatischer Erfassung des Rollendurchmessers. **ELEKTRONISCHE STEUERUNG** programmierbar, zur Spannung des bearbeiteten Papiers von der Mutterrolle zum Sammelisch. **DRUCKVORRICHTUNG** elektronisch gesteuert und kontrolliert, ermöglicht ein perfektes Zentrieren des Drucks

**E**

### COMPOSICIÓN DE LA UNIDAD PORTABOBINA (MOTORIZADA)

controlada electrónicamente. Con doble sentido de rotación y control automático del diámetro de la bobina. **CONTROL ELECTRÓNICO** programable de la tensión del papel en fase de elaboración desde la bobina general a la mesa colectora. **UNIDAD DE IMPRESIÓN** operado y controlado electrónicamente, permitiendo un centrado perfecto de

sacchetto finito anche durante eventuali variazioni di velocità di produzione. **GRUPPO FUSTELLA** cambio lunghezza formato elettronico con unica barra perforatrice a variazione millimetrica con camma elettronica. **POSIZIONATURA DELLA PERFORAZIONE** di strappo sul sacchetto a comando elettronico regolabile a 360°. **POSIZIONATURA DELL STAMPA** sul sacchetto a comando elettronico regolabile a 360°. **REGOLAZIONE DEL FONDO** del sacchetto elettronico regolabile a 360°.

any variations of production speed.

### PERFORATING PUNCH UNIT

electronic format length change with single millimetric variation perforating bar with electronic cam. Electronically controlled 360° adjustable tear **PERFORATION POSITIONING** on the paper bag. Electronically controlled 360° adjustable **PRINT POSITIONING** on the paper bag. Electronic 360° adjustable paper bag **BOTTOM ADJUSTMENT**

parfait sur le sac fini même durant les éventuelles variations de vitesse de production. **GROUPE DE DÉCOUPE** changement longueur format électronique avec barre perceuse unique à variation millimétrique avec came électronique. **POSITIONNEMENT DE LA PERFORATION** de déchirement sur le sac à commande électronique réglable à 360°. **POSITIONNEMENT DE L'IMPRESSIION** sur le sac à commande électronique réglable à 360°. **RÉGLAGE DU FOND** du sac électronique réglable à 360°.

auf dem fertigen Beutel auch bei eventuellen Veränderungen der Produktionsgeschwindigkeit. **STANZVORRICHTUNG** elektronische Änderung der Formatlänge durch eine Perforierstange mit millimetergenauer Einstellung auf elektronischem Nocken. **POSITIONIEREN DER PERFORIERUNG** zum Abreißen auf dem Beutel mit über 360° regelbarer elektronischer Steuerung. **POSITIONIEREN DES DRUCKS** auf dem Beutel mit über 360° regelbarer elektronischer Steuerung. **REGELUNG DES BODENS** des Beutels elektronisch über 360°

impresión en la bolsa finalizada, incluso durante posibles variaciones de velocidad de producción. **UNIDAD DE TROQUELADO** cambio de la longitud del formato electrónico con una sola barra perforadora de variación milimétrica con leva electrónica. **POSICIONAMIENTO DE LA PERFORACIÓN** de desgarro en la bolsa de operación electrónica ajustable a 360°. **POSICIONAMIENTO DE LA IMPRESIÓN** en la bolsa de operación electrónica ajustable a 360°. **REGULACIÓN DEL FONDO** de la bolsa electrónica ajustable a 360°.

## VICTORIAELECTRONIC

**I**

### VANTAGGI IMPOSTAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL SACCHETTO

Senza cambiare nessun organo meccanico direttamente da video. **REGOLAZIONI IN SVOLGIMENTO** Efficiente output by means of a motor. **ELECTRIC AXIS ADJUSTMENT** With elimination of all mechanical drive components. **DIAGNOSTICS** Clearly visible as alarm messages for the operator and therefore rapid intervention in case of failure. And remote assistance.

**F**

### AVANTAGES CONFIGURATION DE LA LONGUEUR DU SAC

Sans changer aucun organe mécanique directement de l'écran. **RÉGLAGES SUR LE DÉROULEMENT** Rendement efficace avec l'utilisation d'un moteur. **RÉGLAGE SUR L'AXE ÉLECTRIQUE** Avec élimination de tous les organes de transmissions mécaniques. **DIAGNOSTIC** En clair comme messages d'alarmes pour l'opérateur et donc rapidité d'intervention en cas de panne. Et téléassistance.

**GB**

### BENEFITS PAPER BAG LENGTH SETTING

Without changing any mechanical component directly from video. **ADJUSTMENTS IN PROGRESS** Efficient output by means of a motor. **ELECTRIC AXIS ADJUSTMENT** With elimination of all mechanical drive components. **DIAGNOSTICS** Clearly visible as alarm messages for the operator and therefore rapid intervention in case of failure. And remote assistance.

**D**

### VORTEILE EINSTELLUNG DER BEUTELLÄNGE

Ohne Wechsel mechanischer Elemente direkt vom Bildschirm. **EINSTELLUNGEN FÜR DAS ABWICKELN** Effiziente Leistung unter Einsatz eines Motors. **ELEKTRISCHE REGELUNG IN AXE** Mit Entfallen aller mechanischen Übertragungselemente. **DIAGNOSE** In Klartext als Alarmmeldungen für den Bediener und somit schnelles Eingreifen bei einem Defekt. Fernassistenza.

**E**

### VENTAJAS CONFIGURACIÓN DE LA LONGITUD DE LA BOLSA

Sin cambiar ningún dispositivo mecánico directamente del video. **REGULACIONES EN DESARROLLO** Eficiente con la utilización de un motor. **REGULACIÓN EN EJE ELÉCTRICO** Con la eliminación de todos los dispositivos de transmisiones mecánicas. **DIAGNÓSTICO** De forma clara como mensajes de alarmas para el operador y por lo tanto, con rapidez de intervención en caso de avería. Y asistencia remota.

